



Spiralni svedri VHM, TiN, Ø DC h7: 6,1mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122301 6,1 |
| GTIN | 4045197042668 |
| Razred artikla | 12E |

Opis

Izvedba:

Podobni DIN 338.

Z enakimi nazivnimi Ø in Ø držal.

Prevleke TiN.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Nedrseče vpetje v vrtalno glavo art. 341050 z vpenjalnimi čeljustmi, prevlečenimi z diamanti.

Tehnični opis

| | |
|--|-----------|
| Toleranca držala | h7 |
| Nazivni Ø D_c | 6,1 mm |
| Dolžina utorov L_c | 63 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,11 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D_s | 6,1 mm |
| Celotna dolžina L | 101 mm |
| Standard | DIN 338 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 53,9 mm |
| Prevleka | TiN |
| Rezalni material | VHM |

| | |
|-----------------------|-------------------------|
| Tip | N |
| Kot konice | 118 stopinj |
| Kot spirale | 30 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h7 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Barvni prstan | brez |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | pogojno primerno | 230 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 160 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 160 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 80 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 80 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 70 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 50 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 25 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | primerno | 20 m/min | S |
| GG(G) | primerno | 85 m/min | K |
| CuZn | primerno | 160 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| suho | pogojno primerno | | |

